

Dekema – Nuova generazione.

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	800	°C	75	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	800	°C	100	%	–	min
Opaco base in pasta						

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	800	°C	75	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	800	°C	100	%	–	min
Opaco in pasta 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	01:00	min
Massa spalla 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	765	°C	100	%	01:00	min
Dentina 1						

T					–	min
S					04:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	765	°C	100	%	01:00	min
Dentina 2						

T					–	min
S					04:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	745	°C	55	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	745	°C	100	%	–	min
Massa di correzione						

T					–	min
S					04:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	75	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	–	°C	–	%	–	min
Lucidatura						

T					–	min
S					06:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	55	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	765	°C	100	%	–	min
Lucidatura con glasure						

* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

Austromat D2											
	START °C	□	↑ min	→ min	VAC %	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	↘ 2 min
Opaco base in pasta	500	0	8	0	100	75	800	01:00	0	-	-
Opaco in pasta 1 + 2	500	0	8	0	100	75	800	01:00	0	-	-
Massa spalla 1 + 2	450	0	6	0	100	55	780	01:00	01:00	-	-
Dentina 1	450	0	6	0	100	55	765	01:00	01:00	-	-
Dentina 2	450	0	4	0	100	55	765	01:00	01:00	-	-
Massa di correzione	450	0	4	0	100	55	745	01:00	0	-	-
Lucidatura	450	0	4	0	0	75	765	01:00	0	-	-
Lucidatura con glasure	450	0	6	0	100	55	765	01:00	0	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↑ min	→ min	VAC LEVEL	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	↘ 2 min
Opaco base in pasta	500	0	8	0	9	75	800	01:00	0	-	-
Opaco in pasta 1 + 2	500	0	8	0	9	75	800	01:00	0	-	-
Massa spalla 1 + 2	450	0	6	0	9	55	780	01:00	01:00	-	-
Dentina 1	450	0	6	0	9	55	765	01:00	01:00	-	-
Dentina 2	450	0	4	0	9	55	765	01:00	01:00	-	-
Massa di correzione	450	0	4	0	9	55	745	01:00	0	-	-
Lucidatura	450	0	4	0	0	75	765	01:00	0	-	-
Lucidatura con glasure	450	0	6	0	9	55	765	01:00	0	-	-

Austromat 3001	
Opaco base in pasta	C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Opaco in pasta 1 + 2	C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Massa Spalla 1 + 2	C450 T360.L9 V9 TO55.C780 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Dentina 1**	C450 T360.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Dentina 2**	C450 T300.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Massa di correzione	C450 T240.L9 V9 TO55.C745 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Lucidatura	C450 T240.L9 TO75.C765 T60 C0 L0 T2 C500
Lucidatura con glasure	C450 T360.L9 V9 TO55.C765 V0 T60 C0 L0 T2 C500

* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

P90 / P95							
	Temperatura iniziale °C	Salita/min*	Temperatura di cottura °C	Tempo di chiusura min	Mantenimento min**	Vuoto ON	Vuoto OFF
Opaco base in pasta	403	75	800	8	1	450	799
Opaco in pasta 1 + 2	403	75	800	8	1	450	799
Massa spalla 1 + 2	403	55	780	6	1	450	780
Dentina 1	403	55	765	6	1	450	765
Dentina 2	403	55	765	4	1	450	765
Massa di correzione	403	55	745	4	1	450	744
Lucidatura	403	75	765	4	1	450	-
Lucidatura con glasure	403	55	765	6	1	450	764

Vacumat 50 / 100 / 200							
	Temperatura iniziale °C	Temperatura finale °C	Tempo di asciugatura min	Salita/min*	Mantenimento min**	Vuoto min	Raffreddamento
Opaco base in pasta	500	800	8	5	1	5	-
Opaco in pasta 1 + 2	500	800	8	5	1	5	-
Massa spalla 1 + 2	450	780	6	6	1	7	-
Dentina 1	450	765	6	6	1	7	-
Dentina 2	450	765	4	6	1	7	-
Massa di correzione	450	745	4	5	1	5	-
Lucidatura	450	765	4	5	1	5	-
Lucidatura con glasure	450	765	6	5	1	5	-

Multimat MCII, Mach 1, Mach 2, Touch 8 Press								
	Temperatura preriscaldamento °C	Tempo di asciugatura min	Preriscaldamento min	Vuoto min	Tempo cottura min**	Temperatura di cottura °C	Salita/min*	Vuoto °C
Opaco base in pasta	500	8	-	1,0	2,0	810	75	50
Opaco in pasta 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	810	75	50
Massa spalla 1 + 2	450	6	-	1,0	2,0	790	55	50
Dentina 1	450	6	-	1,0	2,0	775	55	50
Dentina 2	450	4	-	1,0	2,0	775	55	50
Massa di correzione	450	4	-	1,0	2,0	755	55	50
Lucidatura	450	4	-	-	1,5 - 2,5	775	75	0
Lucidatura con glasure	450	6	-	1,0	2,0	775	55	50

* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

Controllo di cottura

Per tarare la temperatura del proprio forno, si consiglia una preventiva cottura di prova.
Solo così è possibile valutare la correttezza delle cotture.

Per la realizzazione del provino, miscelare la massa trasparente T con liquido di modellazione (REF 254-000-10).

Poi eseguire la prima cottura di dentina. Appoggiare il provino su un foglio di platino e non cotone refrattario in quanto potrebbe causare indesiderate opalescenze.

La temperatura del forno è corretta se il campione si presenta chiaro e trasparente con angoli vivi.

Se la temperatura finale è troppo alta, la superficie del campione si presenta lucida e gli angoli poco definiti.
Se la temperatura finale è troppo bassa, il campione appare di colore bianco latte.

In funzione del risultato ottenuto, aumentare o diminuire la temperatura finale di 10°C alla volta e ripetere il test di cottura.

Importante:

per evitare che il forno incameri umidità, dopo l'uso chiudere la camera di cottura o impostare la modalità notte.